



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
06.08.2008 Patentblatt 2008/32

(51) Int Cl.:
F16B 37/06 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **07022618.8**

(22) Anmeldetag: **21.11.2007**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE SI SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL BA HR MK RS

(72) Erfinder: **Sonntag, Günther**
58730 Fröndenberg (DE)

(74) Vertreter: **Grünecker, Kinkeldey, Stockmair & Schwanhäusser**
Anwaltssozietät
Leopoldstrasse 4
80802 München (DE)

(30) Priorität: **05.02.2007 DE 102007005626**

(71) Anmelder: **Honsel Umformtechnik GmbH**
58730 Fröndenberg/Ruhr (DE)

Bemerkungen:
Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 137(2) EPÜ.

(54) **Blindnietmutter oder -gewindebolzen**

(57) Die Erfindung bezieht sich auf eine Blindnietmutter oder -gewindebolzen, mit einer einen flanschartigen Kopf (2) aufweisenden Niethülse (1), deren Bohrungsquerschnitt sich zwischen dem Kopf (2) und einem am Kopf (2) abgewandten Ende der Niethülse (1) angeordneten Innengewindeabschnitt (7) oder Schraubbolzenhalteabschnitt verringert.

Um eine Blindnietmutter oder -schraube der eingangs genannten Art bereitzustellen, die mittels einfacher konstruktiver Maßnahmen einen großen Werkstückdickenbereich abdeckt und den Gewindeabschnitt bzw. Schraubbolzenhalteabschnitt möglichst nahe am Werkstück positioniert ist vorgesehen, dass die Bohrungsquerschnittverringering derart erfolgt, dass mindestens zwei im Wesentlichen zylindrische Bohrungsstufen (4,5) mit unterschiedlichen Durchmessern (D_1, D_2) zum Erzeugen von schrittweisen unterschiedlichen Wandstärken der Niethülse (1) vorgesehen sind.

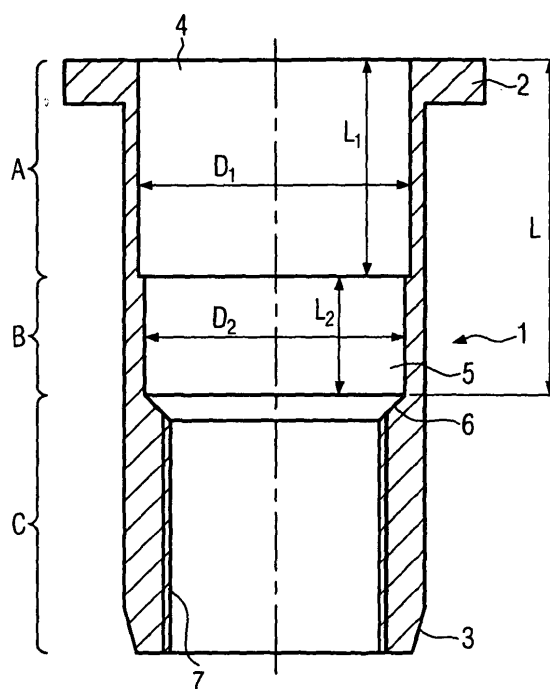


FIG. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf Blindnietmutter oder-gewindebolzen, mit einer einen flanschartigen Kopf aufweisenden Niethülse, deren Bohrungsquerschnitt sich zwischen dem Kopf und einem am Kopf abgewandten Ende der Niethülse angeordneten Innengewindeabschnitt oder Schraubbolzenhalteabschnitt verringert.

[0002] Aus der EPO 305 868 A ist eine Blindnietmutter bekannt, deren Bohrung in drei Abschnitte aufgeteilt ist. Der oberste Abschnitt ist zylinderförmig ausgestaltet und geht in einen kegelstumpfförmigen mittleren Abschnitt über. Am Fuße des kegelstumpfförmigen Abschnittes befindet sich ein Innengewindebereich. Der Klemmbereich dieser Blindnietmutter wird durch den kegelstumpfförmigen Mittenabschnitt festgelegt. Es ist nach Lehre dieser Druckschrift beabsichtigt, dass sich ein einziger Schließwulst immer am zur Verfügung stehenden dünnsten Wandungsbereich des Mittenbereiches, der unmittelbar aus dem Werkstück herausragt bildet. Dadurch wird immer eine definierte Ausbildung eines Schließwulstes erreicht. Durch diese Technik können derartige Blindnietmutter an Werkstücken angeordnet werden, die eine bestimmte Mindestdicke aufweisen und ungefähr um die Länge des Mittenbereiches in der Dicke variabel sein können. Ein Nachteil dieser Blindnietmutter besteht darin, dass bei dünneren Werkstücken der Gewindebereich im Wesentlichen genauso weit weg vom Kopf der Nietmutter entfernt angeordnet ist, wie bei dem dickstmöglichen zu nietenden Werkstück. Hierdurch werden insbesondere bei dünnen Werkstücken unnötig lange Schrauben zur Befestigung benötigt.

[0003] Des Weiteren ist aus der DE 35 13 644 A1 eine Nietmutter bekannt, die ein mehrstufiges Gewinde aufweist. Darüber hinaus kann der Bohrungsabschnitt oberhalb der Gewinde konisch ausgeführt sein. Die mehrstufigen Gewindebereiche dienen nicht zur Ausformung eines Schließwulstes, sondern zur Bereitstellung mehrerer Anschraubmöglichkeiten. Auch hier wird durch die konische Ausbildung des oberen Bohrungsabschnittes das Befestigen an variablen Werkstückdicken ermöglicht.

[0004] Im Bereich der Blindniete ist es auch bekannt, Niethülsen mit mehreren in gleichen oder unterschiedlichen Abständen an der Außenseite der Niethülse sich befindlichen Ringnuten zu versehen, damit beim Setzvorgang sich je nach der Dicke des zu vernietenden Werkstücks ein oder mehrere Schließwülste ausbilden.

[0005] Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung eine Blindnietmutter oder -gewindebolzen der eingangs genannten Art bereitzustellen, die mittels einfacher konstruktiver Maßnahmen einen großen Werkstückdickenbereich abdeckt und den Gewindeabschnitt bzw. Schraubbolzenhalteabschnitt möglichst nahe am Werkstück positioniert.

[0006] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass die Bohrungsquerschnittsverringerung derart erfolgt, dass mindestens zwei im Wesentlichen zylindrische Bohrungsstufen mit unterschiedlichen Durch-

messern zum Erzeugen von schrittweise unterschiedlichen Wandstärken der Niethülse vorgesehen sind. Durch diese Ausgestaltung stellt jede Bohrungsstufe mindestens eine Möglichkeit zur Bildung eines Schließwulstes bereit. Bei extrem dünnen Werkstücken bilden sich somit mehrere Schließwülste aus, die durch den stärksten Schließwulst unmittelbar oberhalb des Innengewindeabschnitts oder Schraubbolzenhalteabschnitts in vorteilhafter Weise gegeneinander gepresst werden. Durch dieses ziehharmonikaartige Ausbilden von Schließwülsten kann ein sehr großer Werkstückdickenbereich mit ein und derselben Losgröße an Blindnietmutter oder -gewindebolzen abgedeckt werden. Das Besondere dieser Erfindung besteht auch darin, dass sich die Herstellungskosten bezüglich herkömmlicher Blindnietmutter oder -gewindebolzen nicht verändern. Da durch die vorliegende Erfindung sich die Anzahl der Losgrößen drastisch reduzieren lässt, ergibt sich bei der Herstellungsart durch Fließpressen sogar eine Reduzierung der Werkzeugkosten, da eine Vielzahl von Werkzeugsätzen für verschiedene Klemmbereichstypen entfallen. Bei der Herstellung einer gedrehten Blindnietmutter oder -gewindebolzen aus Vollmaterial wird die Stufenbohrung durch einen Stufenbohrer hergestellt, wodurch sich auch keine erhöhten Herstellungskosten ergeben. Darüber hinaus werden auch die Rüstzeiten verringert, da Umstellungen auf andere Losgrößen nur noch selten vorkommen. Es ergeben sich natürlich auch weitere Vorteile der Kostenseite, da die Lagerhaltungskosten und die Vertriebskosten sowohl beim Hersteller als auch beim Kunden reduziert werden. Ein weiterer Vorteil besteht darin, dass sich eine Erhöhung der Auszugskräfte ergibt, da durch die mehrfache Schließwulstbildung höhere Kräfte bei kleinen Klemmbereichen erreicht werden. Auch bei der Bedienung von Setzgeräten ergibt sich eine Vereinfachung, weil durch ein- und dieselbe Einstellung größere Klemmbereiche überbrückt werden können.

[0007] Als in aller Regel ausreichend hat sich eine Variante herausgestellt, bei der genau zwei zylindrische Bohrungsstufen oberhalb des Innengewindeabschnitts oder Schraubbolzenhalteabschnitts vorgesehen sind. Hierbei können weiterhin die Durchmesser und Längen der Bohrungsstufen derart ins Verhältnis gesetzt sein, dass die Niethülse im Bereich der größten Bohrungsstufe zumindest beim Setzvorgang ohne Werkstück ziehharmonikaförmig aneinander gereichte, insbesondere zwei, Schließwülste ausbildet. Es hat sich gezeigt, dass die dünnwandigste, obere Bohrungsstufe im Bereich, wo sie nicht mehr durch die Bohrungsinnenwand des Werkstückes abgestützt ist, mehrfach auf Falten kann und ziehharmonikaförmig aneinandergereihte Schließwülste ausbildet. Demnach reicht es vollkommen aus, wenn die sich in diesem Bereich bildenden Schließwülste anschließend durch den Schließwulst der Bohrungsstufe mit dem dicksten Wandbereich nochmals verpresst werden. Es hat sich herausgestellt, dass auch dünnste Bleche als Werkstücke zum Einsatz der vorliegenden Erfindung

herangezogen werden können. Aus Festigkeitsgründen ist es jedoch ratsam, Werkstücke oberhalb von 1 mm Dicke zu verwenden.

[0008] In einer vorteilhaften Weiterbildung kann die Länge der ersten, im Durchmesser größten Bohrungsstufe abzüglich der Höhe des Nietkopfes im Wesentlichen der maximalen Klemmlänge entsprechen. Diesem Umstand wird selbstverständlich am besten mit einer zweistufigen Ausgestaltung Rechnung getragen. Durch diese Tatsache lässt sich die maximale Klemmlänge auf einfachste Weise festlegen und es ist sehr leicht ersichtlich, dass hierdurch beträchtliche Dickenunterschiede der Werkstücke abgedeckt werden können.

[0009] In einer besonders vorteilhaften Ausführungsform kann die maximale Klemmlänge im Wesentlichen 40 bis 60% der Ausgangslänge der Niethülsebohrung ohne Innengewindeabschnitt oder Schraubbolzenhalteabschnitt betragen. Hierdurch zeigt sich besonders deutlich, dass selbst bei dünnen Werkstücken der Innengewindeabschnitt oder Schraubbolzenhalteabschnitt möglichst nahe an der Unterseite des Werkstückes angeordnet ist und somit z.B. übermäßig lange Schrauben vermeidbar sind.

[0010] Bei einer anderen Variante kann aber auch als Verdrehsicherung zumindest ein Abschnitt des unterhalb des Kopfes angeordneten Schaftbereiches der Niethülse im Wesentlichen einen Polygonquerschnitt, bevorzugt Sechskantquerschnitt, aufweisen.

[0011] Obwohl die äußere Gestalt der Niethülse zur Erzeugung der entsprechenden Wandstärkenunterschiede mit beitragen kann, ist es bevorzugt, wenn bei einer Ausführungsform zumindest der unterhalb des Kopfes angeordnete Schaftbereich der Niethülse im Wesentlichen zylindrisch ausgebildet ist. Dies vereinfacht insbesondere die Ausgestaltung der Öffnungen in den Werkstücken. Darüber hinaus spielt die Abstützung der Außenfläche der Niethülse an der Öffnungswand des Werkstückes beim Setzvorgang eine entscheidende Rolle und dieser muss Rechnung getragen werden.

[0012] Um eine gute Befestigung der Niethülse am Werkstück sicherzustellen, kann die Bohrungsstufe mit dem kleinsten Durchmesser eine Länge aufweisen, die zum Ausbilden eines abschließenden Schließwulstes selbst beim Ausnutzen der maximalen Klemmlänge ausreicht. Bei maximaler Klemmlänge übernimmt dieser Schließwulst die alleinige Befestigung der Niethülse, wohingegen dieser bei dünneren Werkstücken zum abschließenden Zusammenpressen der sich ausgebildeten Schließwülste dient. Durch die dickere Wandstärke dieses Schließwulstes lässt sich auch eine entsprechende größere Kraft durch diesen übertragen.

[0013] Das Längenverhältnis zwischen der größten und der im Durchmesser kleinsten Bohrungsstufe kann günstigsterweise im Bereich 1 bis 2 liegen. Des Weiteren reichen oftmals kleine Durchmesserunterschiede zur Ausbildung der Bohrungsstufen aus, weshalb das Durchmesserverhältnis zwischen der größten und dem Durchmesser kleinsten Bohrungsstufe im Bereich 1 bis 1,25

liegen kann.

[0014] Im folgenden werden Ausführungsformen der vorliegenden Erfindung anhand einer Zeichnung näher erläutert. Es zeigt:

Fig. 1 eine erfindungsgemäße Blindnietmutter im Vollschnitt,

Fig. 2 die Nietmutter aus Figur 1 im vollständig gesetzten Zustand,

Fig. 3 die Nietmutter aus Figur 1 in einem Werkstück mittlerer Dicke gesetzt,

Fig. 4 die Nietmutter aus Figur 1 bei Ausnutzung des maximalen Klemmbereiches und

Fig. 5 eine erfindungsgemäße Blindnietgewindebolzen.

[0015] Die in Figur 1 dargestellte Blindnietmutter umfasst eine Niethülse 1 mit zylindrischer Außenform, wobei an einem Ende ein ringförmig umlaufender, flanschartiger Kopf 2 und am anderen Ende als Einführhilfe eine Fase 3 angeordnet ist. Die Bohrung der Niethülse 1 ist in drei Bereiche A, B und C unterteilt. Die Bereiche A und B stellen zwei zylindrische Bohrungsstufen 4 und 5 von unterschiedlichem Durchmesser D1 und D2 dar. Der Bereich C wird einschließlich einer Übergangsfase 6 von einem Innengewindeabschnitt 7 gebildet. Üblicherweise ist der Innengewindeabschnitt 7 gehärtet, wohingegen die Bohrungsstufen 4, 5 geglättet sind.

[0016] Durch die zylindrische Ausgestaltung der Niethülse 1 und der Bohrungsstufen 4, 5 ergeben sich unterschiedliche Wandstärken, wodurch unterschiedliche Schließwulstbildungseigenschaften bereitgestellt sind.

[0017] Das Längenverhältnis der Länge L_1 der Bohrungsstufe 4 zur Länge L_2 der Bohrungsstufe 5 liegt bevorzugt im Bereich 1 bis 2 und in der dargestellten Ausführungsform bei 1,8. Das Durchmesserverhältnis der Durchmesser D1 und D2 der Bohrungsstufe 4 und 5 liegt im Bereich 1 bis 1,25 und im dargestellten Ausführungsbeispiel bei 1,04.

[0018] Im Folgenden wird die Wirkungs- und Funktionsweise der in Figur 1 dargestellten Ausführungsform unter zur Hilfenahme der Figuren 2 bis 4 näher erläutert.

[0019] In Figur 2 ist das Setzverhalten der Niethülse 1 dargestellt, wie es beim Setzen ohne Werkstück aussehen würde.

[0020] Dort ist gut zu erkennen, dass sich drei Schließwülste 8, 9 und 10 ausbilden. Des Weiteren ist auch festzustellen, dass der oberste Schließwulst 8 unmittelbar unterhalb des Kopfes 2 anliegt, wodurch selbst dünnwandige Werkstücke mit der erfindungsgemäßen Blindnietmutter verbunden werden können. Ein weiteres Phänomen stellt die ziehharmonikaförmige zu zwei Schließwülsten 8 und 9 sich auffaltende Wandung der

Bohrungsstufe 4 dar. Diese Schließwülste 8 werden abschließend durch den dickwandigen Schließwulst 10 der kleineren Bohrungsstufe 5 nochmals zusammenge-
drückt, wodurch sich eine enge kraftschlüssige Anlage der Schließwülste 8, 9 und 10 aneinander ergibt.

[0021] Das Setzen der Blindnietmutter erfolgt in üblicher Weise mit einem dafür vorgesehenen Werkzeug, das einen entsprechenden Schraubzugdom aufweist. Die aufzuwendende Setzkraft wird durch den unteren Schließwulst 10 bestimmt, für den die größte Kraft erforderlich ist.

[0022] In Figur 3 ist eine Blindnietmutter dargestellt, die in eine entsprechende Öffnung 11 in einem Werkstück 12 eingesetzt ist. Das Werkstück weist eine Dicke D_1 auf, die der entsprechenden Klemmlänge der Niethülse 1 entspricht. Es ist gut zu erkennen, dass sich der obere Bereich der Bohrungsstufe 4 an der Innenwand der Öffnung 11 abstützt und sich aus diesem Grunde ein Schließwulst 9 erst unterhalb des Werkstückes 12 ausbildet. Da ebenfalls die Kraft ausreicht, den Schließwulst 10 auszuformen, ist der Innengewindeabschnitt 7 relativ nahe an das Werkstück 12 herangerückt.

[0023] Generell ist festzustellen, dass je dünner das Werkstück ist, desto vorteilhafter macht sich die Ausbildung mehrerer Schließwülste 8, 9 und 10 für die Stabilität der Verbindung bemerkbar.

[0024] In der Figur 4 ist eine Niethülse 1 dargestellt, die in einem zweiteiligen Werkstück 12 von maximaler Dicke $T_{\max}$ oder maximaler Klemmlänge angebracht ist. Der Schließwulst 10 übernimmt nunmehr die alleinige Aufgabe des Festklemmens der Niethülse 1 am Werkstück 12. Im Wesentlichen die gesamte obere Bohrungsstufe 4 stützt sich nunmehr an der Innenfläche der Öffnung 11 im Werkstück 12 ab. Aus dieser Darstellung lässt sich leicht entnehmen, dass die maximale Klemmlänge $T_{\max}$ in etwa der Länge L_1 der Bohrungsstufe 4 abzüglich der Höhe H_2 des Kopfes 2 entspricht.

[0025] Der Klemmbereich wird somit im Wesentlichen durch die Länge L_1 abzüglich der Kopfhöhe H_2 vorgegeben. Die untere Bohrungsstufe 5 weist eine Länge L_1 derart auf, dass sich ein ausreichender Schließwulst 10 zu entsprechend festen Anbringungen der Niethülse 1 im Werkstück 12 ausbilden lässt. Gemäß der Figur 4 stützt sich dort der gesamte Wandungsbereich der Bohrungsstufe 4 an der Innenfläche der Öffnung 11 ab, so dass sich in diesem Bereich kein Schließwulst bildet.

[0026] Die maximale Klemmlänge $T_{\max}$ entspricht im Wesentlichen 40 bis 60% der Ausgangslänge L der Niethülsebohrung ohne Innengewindeabschnitt T . Die Ausgangslänge L addiert sich auch aus den Längen L_1 und L_2 der Bohrungsstufen 4, 5.

[0027] Aus den Figuren 1 bis 4 ergibt sich, dass sich durch eine Blindnietmutter gemäß der vorliegenden Erfindung ein erstaunlich großer Klemmlängenbereich mit der maximalen Klemmlänge $T_{\max}$ bereitstellen lässt. Insbesondere durch die ziehharmonikaartige Ausformung der Schließwülste 8 und 9 der oberen Bohrungsstufe 4 lässt sich bei dünnwandigen Werkstücken 12 eine ex-

trem feste und haltbare Verbindung bereitstellen.

[0028] Die Überbrückung von maximalen Klemmlängen $T_{\max}$ von 10 mm und mehr stellen kein Problem dar. Des Weiteren ist die Ausbildung mehrerer Schließwülste bei Blindnietmutter bisher völlig unbekannt.

[0029] Im Folgenden wird anhand der Figur 5 eine gemäß der Erfindung ausgestaltete Blindnietgewindebolzen kurz erläutert. Für gleiche und ähnliche Bauteile im Hinblick auf das vorangegangene Ausführungsbeispiel werden, um Wiederholungen zu vermeiden, gleiche Bezugsziffern verwendet.

[0030] Die Niethülse 1 der Blindnietgewindebolzen unterscheidet sich lediglich durch den unteren Bohrungsabschnitt C. Der Bohrungsabschnitt C stellt in diesem Falle einen Schraubbolzenhalteabschnitt 10 dar. In der Niethülse 1 ist ein Schraubbolzen 14 eingesetzt, der im Schraubbolzenhalteabschnitt 13 verankert ist und sich an dem dem Kopf 2 abgewandten Ende der Niethülse 1 mittels eines Bolzenkopfes 15 an der Stirnseite 16 der Niethülse 1 abstützt.

[0031] Die Blindnietgewindebolzen wird in eine entsprechende Öffnung eines Werkstücks eingeführt und mit einem geeigneten Werkzeug wird eine Zugkraft an dem Schraubbolzen 14 aufgebracht. Der Bolzenkopf 15 drückt gegen die Stirnseite 16 der Niethülse 1, so dass sich in Anlehnung an das zuvor für die Blindnietmutter Beschriebene, abhängig von der Werkstückdicke im Bereich der Bohrungsstufe 4 und 5, ein entsprechender Schließwulst bzw. Schließwülste bilden können. Das Setzverhalten der Niethülse 1 der Blindnietgewindebolzen entspricht ansonsten der der Blindnietmutter.

Patentansprüche

1. Blindnietmutter oder -gewindebolzen, mit einer einen flanschartigen Kopf (2) aufweisenden Niethülse (1), deren Bohrungsquerschnitt sich zwischen dem Kopf (2) und einem am Kopf (2) abgewandten Ende der Niethülse (1) angeordneten Innengewindeabschnitt (7) oder Schraubbolzenhalteabschnitt (13) verringert,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Bohrungsquerschnittverringering derart erfolgt, dass mindestens zwei im Wesentlichen zylindrische Bohrungsstufen (4, 5) mit unterschiedlichen Durchmessern (D_1 , D_2) zum Erzeugen von schrittweisen unterschiedlichen Wandstärken der Niethülse (1) vorgesehen sind.
2. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass genau zwei zylindrische Bohrungsstufen (4, 5) oberhalb des Innengewindeabschnittes (7) oder Schraubbolzenhalteabschnitt (13) vorgesehen sind.
3. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach An-

spruch 1 oder 2,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Durchmesser (D1, D2) und Längen (L₁, L₂) der Bohrungsstufen (4, 5) derart ins Verhältnis gesetzt sind, dass die Niethülse (1) im Bereich der größten Bohrungsstufe (4) zumindest beim Setzvorgang ohne Werkstück ziehharmonikaförmig aneinander gereihte, insbesondere zwei, Schließwülste (8, 9) ausbildet.

4. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach Anspruch 1 oder 2,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Länge (L₁) der ersten, im Durchmesser (T₁) größten Bohrungsstufe (4) abzüglich der Höhe (H_k) des Nietkopfes (2) im Wesentlichen der maximalen Klemmlänge (T_{max}) entspricht.

5. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 3,

dadurch gekennzeichnet,

dass die maximale Klemmlänge (T_{max}) im Wesentlichen 40 bis 60% der Ausgangslänge (L) der Niethülsenbohrung ohne Innengewindeabschnitt (7) oder Schraubbolzenhalteabschnitt (13) beträgt.

6. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 5,

dadurch gekennzeichnet,

dass zumindest der unterhalb des Kopfes (2) angeordnete Schaftbereich der Niethülse (2) im Wesentlichen zylindrisch ausgebildet ist.

7. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 6,

dadurch gekennzeichnet,

dass zumindest ein Abschnitt des unterhalb des Kopfes (2) angeordneten Schaftbereiches der Niethülse (2) im Wesentlichen einen Polygonquerschnitt, bevorzugt Sechskantquerschnitt, aufweist.

8. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 7,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Bohrungsstufe (5) mit dem kleinsten Durchmesser (D2) eine Länge (L₂) aufweist, die zum Ausbilden eines abschließenden Schließwulstes (10) selbst beim Ausnutzen der maximalen Klemmlänge (T_{max}) ausreicht.

9. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 8,

dadurch gekennzeichnet,

dass das Längenverhältnis der größten und der im Durchmesser kleinsten Bohrungsstufe (4, 5) im Bereich 1 bis 2 liegt.

10. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem

der Ansprüche 1 bis 9,

dadurch gekennzeichnet,

dass das Durchmesser Verhältnis zwischen der größten und im Durchmesser kleinsten Bohrungsstufe (4, 5) im Bereich 1 bis 1,25 liegt.

Geänderte Patentansprüche gemäß Regel 137(2) EPÜ.

1. Blindnietmutter oder -gewindebolzen, mit einer einen flanschartigen Kopf (2) aufweisenden Niethülse (1), deren Bohrungsquerschnitt sich zwischen dem Kopf (2) und einem am Kopf (2) abgewandten Ende der Niethülse (1) angeordneten Innengewindeabschnitt (7) oder Schraubbolzenhalteabschnitt (13) verringert, wobei die Bohrungsquerschnittverringering derart erfolgt, dass mindestens zwei im wesentlichen zylindrische Bohrungsstufen (4, 5) mit unterschiedlichen Durchmessern (D1, D2) zum Erzeugen von schrittweisen, unterschiedlichen Wandstärken der Niethülse (1) vorgesehen sind,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Durchmesser (D1, D2) und Längen (L₁, L₂) der Bohrungsstufen (4, 5) derart ins Verhältnis gesetzt sind, dass die Niethülse (1) im Bereich der größten Bohrungsstufe (4) zumindest mit einem Setzvorgang ohne Werkstück ziehharmonikaförmig aneinandergereihte Schließwülste (8, 9) ausbildet.

2. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet,

dass zwei Schließwülste (8, 9) ausgebildet sind.

3. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach Anspruch 1 oder 2,

dadurch gekennzeichnet,

dass genau zwei zylindrische Bohrungsstufen (4, 5) oberhalb des Innengewindeabschnittes (7) oder Schraubbolzenhalteabschnitt (13) vorgesehen sind.

4. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 3,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Länge (L₁) der ersten, im Durchmesser (T₁) größten Bohrungsstufe (4) abzüglich der Höhe (H_k) des Nietkopfes (2) im Wesentlichen der maximalen Klemmlänge (T_{max}) entspricht.

5. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 3,

dadurch gekennzeichnet,

dass die maximale Klemmlänge (T_{max}) im Wesentlichen 40 bis 60% der Ausgangslänge (L) der Niethülsenbohrung ohne Innengewindeabschnitt (7) oder Schraubbolzenhalteabschnitt (13) beträgt.

6. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass zumindest der unterhalb des Kopfes (2) angeordnete Schaftbereich der Niethülse (2) im Wesentlichen zylindrisch ausgebildet ist. 5

7. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet,**
dass zumindest ein Abschnitt des unterhalb des Kopfes (2) angeordneten Schaftbereiches der Niethülse (2) im Wesentlichen einen Sechskantquerschnitt aufweist. 10

8. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet,**
dass die Bohrungsstufe (5) mit dem kleinsten Durchmesser (D₂) eine Länge (L₂) aufweist, die zum Ausbilden eines abschließenden Schließwulstes (10) selbst beim Ausnutzen der maximalen Klemmlänge (T_{max}) ausreicht. 15 20

9. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet, 25
dass das Längenverhältnis der größten und der im Durchmesser kleinsten Bohrungsstufe (4, 5) im Bereich 1 bis 2 liegt.

10. Blindnietmutter oder -gewindebolzen nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet,** 30
dass das Durchmesser Verhältnis zwischen der größten und im Durchmesser kleinsten Bohrungsstufe (4, 5) im Bereich 1 bis 1,25 liegt. 35

40

45

50

55

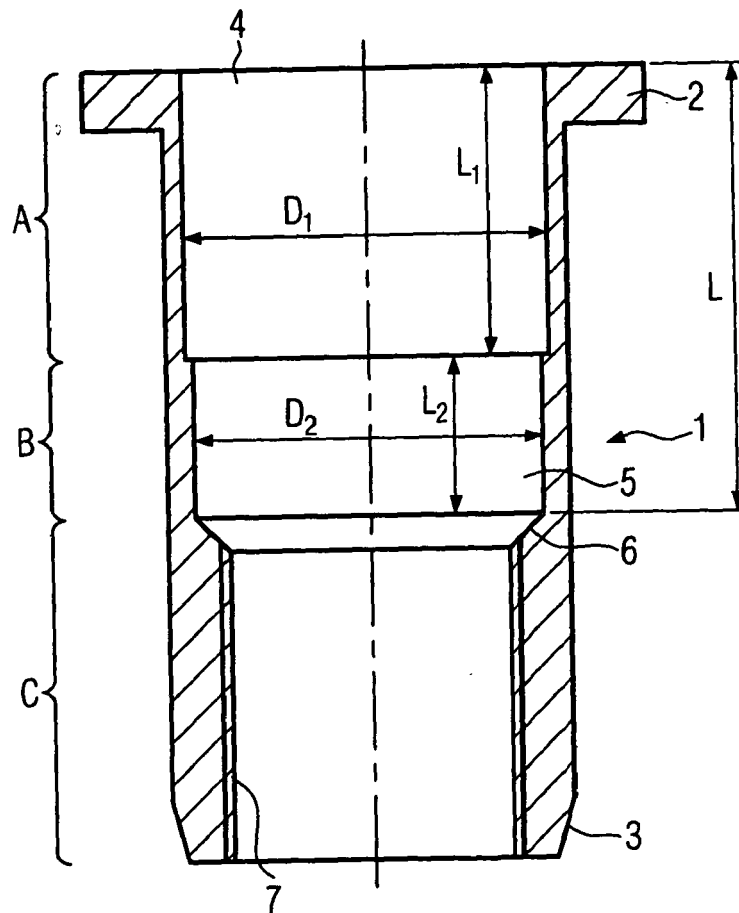


FIG. 1

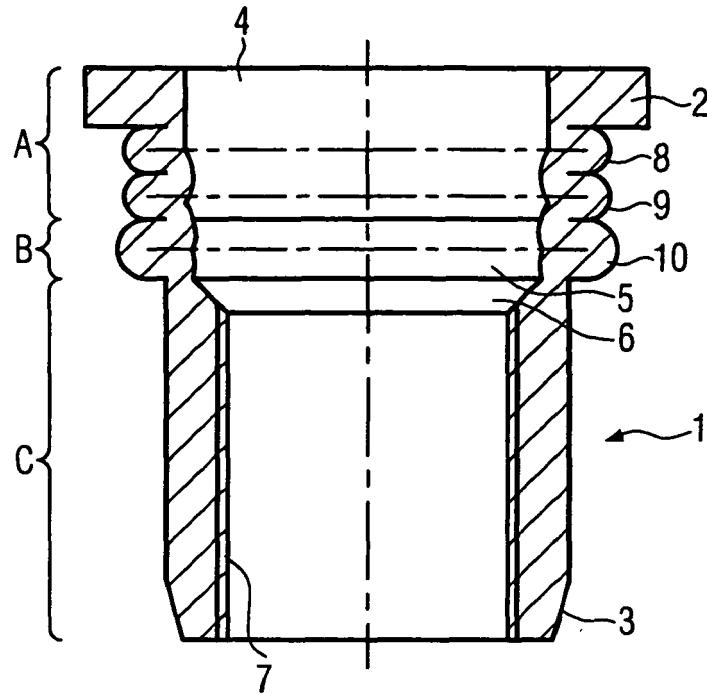


FIG. 2

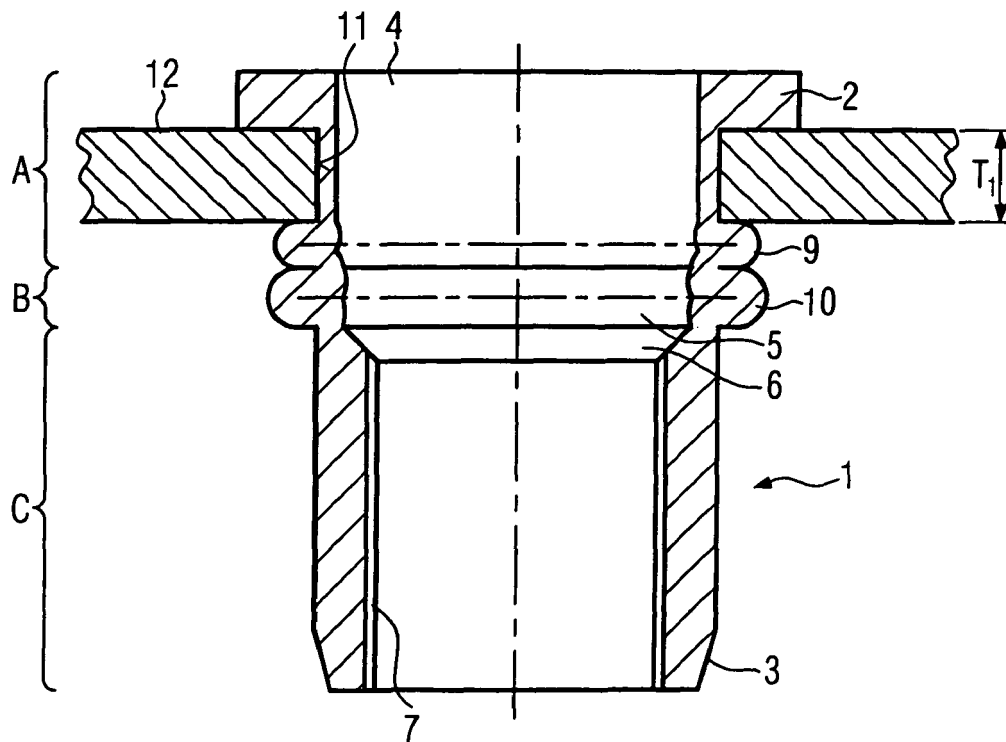


FIG. 3

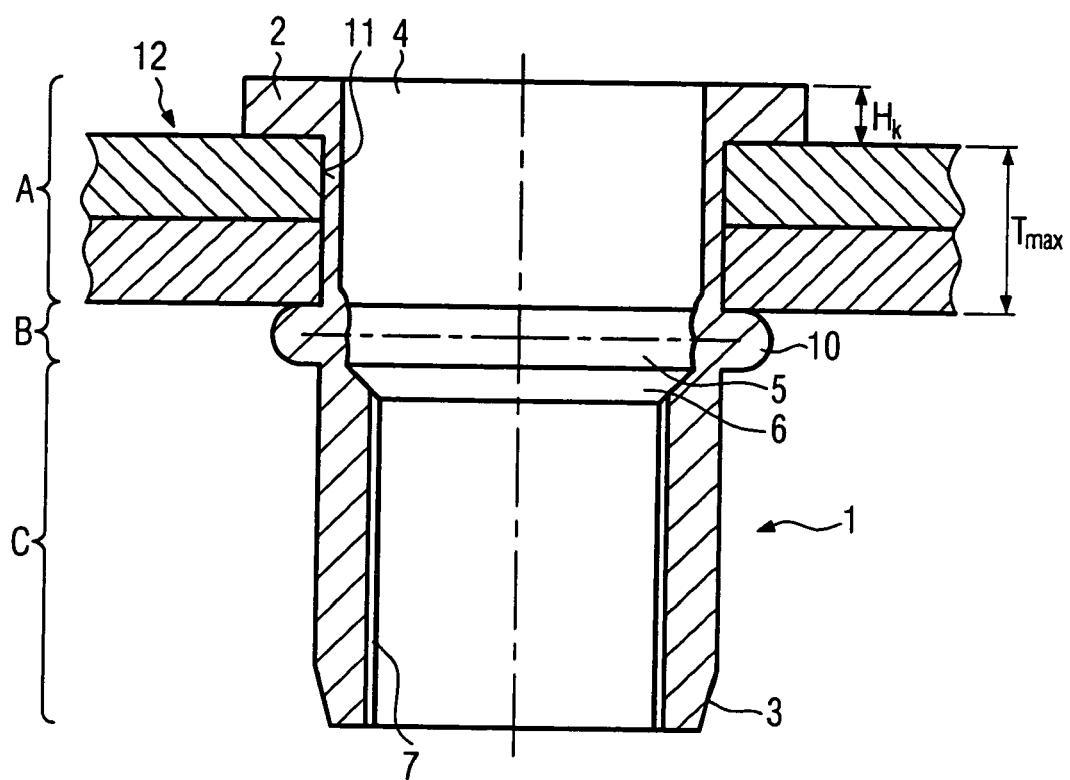


FIG. 4

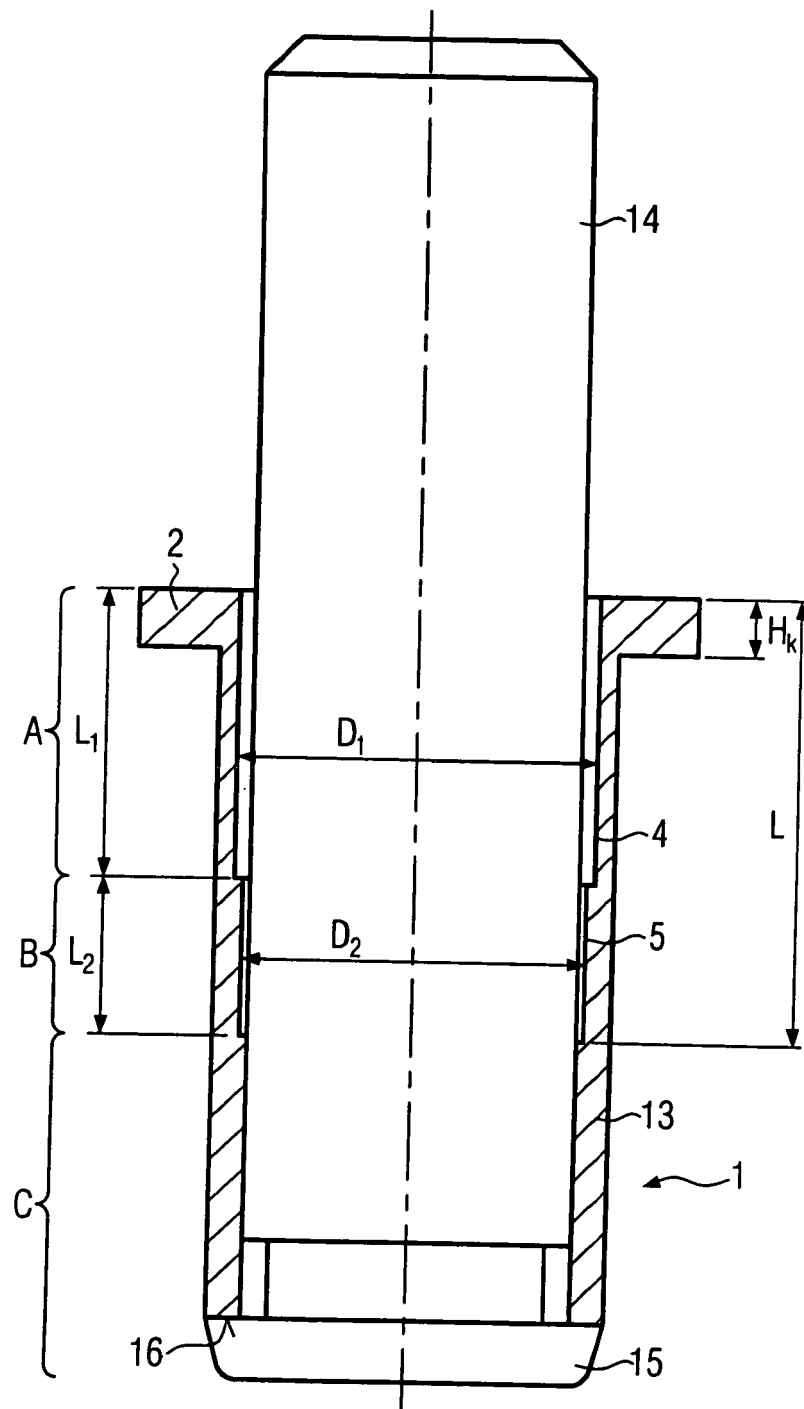


FIG. 5



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 07 02 2618

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	GB 2 310 904 A (EMHART INC [US]) 10. September 1997 (1997-09-10) * Zusammenfassung; Abbildungen *	1-6,8-10	INV. F16B37/06
X	DE 28 18 588 A1 (VYZK USTAV MECH) 14. Dezember 1978 (1978-12-14) * Seite 5, letzter Absatz; Abbildungen 1,2 *	1,2,4,7,9	
X	US 3 797 358 A (ALLENDER M) 19. März 1974 (1974-03-19) * Abbildungen *	1,2,7	
X	DE 32 40 539 A1 (SAKAMURA YOSHIKAZU; MAJIMA MITSUE) 17. November 1983 (1983-11-17) * Abbildung 5 *	1,2	
X	US 2 763 314 A (GILL RAY H) 18. September 1956 (1956-09-18) * Abbildungen *	1,2	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			F16B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Den Haag		Abschlußdatum der Recherche 31. März 2008	Prüfer Martin, Christophe
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

1
EPO FORM 1503 03.92 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 07 02 2618

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

31-03-2008

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
GB 2310904	A	10-09-1997	FR	2745865 A1		12-09-1997
			JP	9242728 A		16-09-1997

DE 2818588	A1	14-12-1978	AT	360808 B		10-02-1981
			AT	412778 A		15-06-1980
			AU	518307 B2		24-09-1981
			AU	3657878 A		06-12-1979
			BE	867007 A1		01-09-1978
			CA	1100795 A1		12-05-1981
			CH	629878 A5		14-05-1982
			CS	191362 B1		31-07-1979
			DD	136171 A1		20-06-1979
			ES	244270 Y		16-08-1980
			FR	2393972 A1		05-01-1979
			GB	1599070 A		30-09-1981
			IT	1097805 B		31-08-1985
			JP	54005162 A		16-01-1979
			PL	207397 A1		12-03-1979
			SE	7806695 A		09-12-1978

US 3797358	A	19-03-1974	KEINE			

DE 3240539	A1	17-11-1983	GB	2120347 A		30-11-1983
			IT	1152651 B		07-01-1987
			JP	1436099 C		25-04-1988
			JP	58196311 A		15-11-1983
			JP	62042168 B		07-09-1987
			US	4499647 A		19-02-1985

US 2763314	A	18-09-1956	KEINE			

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 0305868 A [0002]
- DE 3513644 A1 [0003]